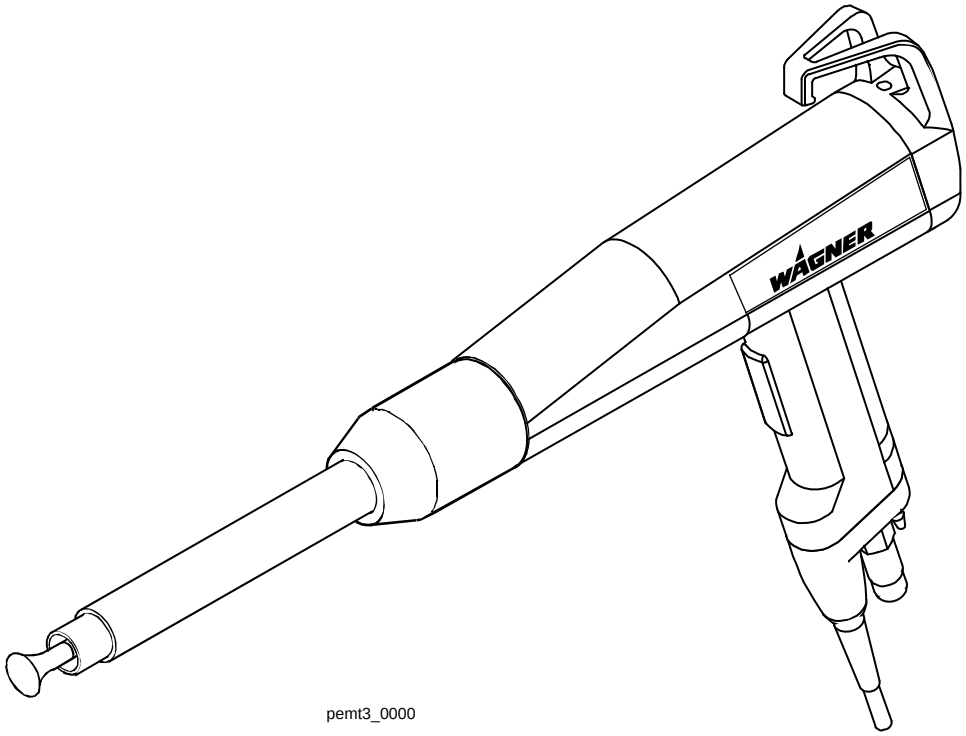
http://www.wagner-group.com

Betriebsanleitung

Tribo Handsprühpistole



pemt3_0000

0351967

PEM-T3

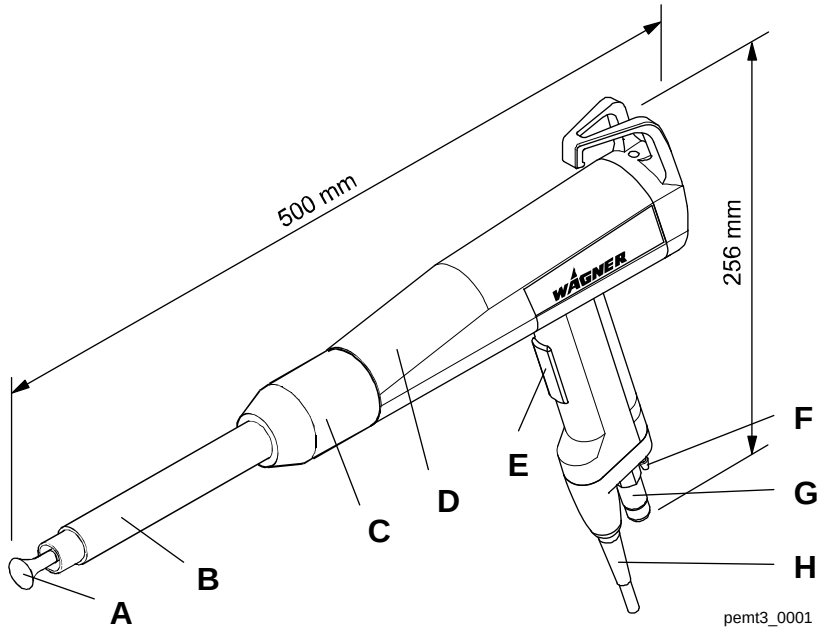
DIN ISO 9001 WAGNER ZERTIFIZIERT

03 / 2008

0351708

Tribo Handsprühpistole **Artikel Nr. 0351019**

00_Pemt3_Aufbau.doc



A	Prallkegel	E	Abzugshebel
B	Düsenkörper	F	Triboluftanschluss
C	Überwurfmutter	G	Pulverschlauchanschluss
D	Pistolenkörper	H	Elektroanschluss

Die Tribo Handpistole **PEM-T3** wird zur Verarbeitung sämtlicher Beschichtungspulver eingesetzt, die für die **Reibungsaufladung** geeignet sind.

Die Sprühpistole **PEM-T3** wird zur industriellen Pulverbeschichtung eingesetzt.

Sie können diese Sprühpistole mit folgenden Steuergeräten betreiben:

- **EPG 2008** mit dem dazugehörigen Pulverinjektor **PI-P1**
- **EPG-D1** mit dem dazugehörigen Pulverinjektor **PI-F1**
- **Steuergerät Bravo** mit dem dazugehörigen Pulverinjektor **PI-FM1**

Bei der Betätigung des Abzugshebels werden die Pulverförderung sowie die Tribo Luftzufuhr zur Pistole eingeschaltet.

Vorsicht

Der Betreiber muss gewährleisten, dass die Handpistole nur an **Wagner** Geräte angeschlossen wird!

Hohe Raumtemperaturen und insbesondere eine Schlauchverlegung entlang sonnenbestrahlter Zonen in Werkhallen, **müssen** vermieden werden!

Um die Pistole zu sichern, **muss** das Steuergerät ausgeschaltet sein!

Inhaltsverzeichnis Seite

1. Sicherheitsbestimmungen 5
1.1 Sicherheitshinweise 5
1.2 EG Konformitätserklärung 6

2. Vorbereiten der Sprühpistole 7
2.1 Auswahl des geeigneten Düsensystems 7
2.2 Anschließen der Sprühpistole 7
2.3 Erdungsmaßnahmen 8

3. Arbeiten mit der Sprühpistole 9
3.1 Die Sprühpistole in Betrieb nehmen 9
3.2 Ausschalten der Sprühpistole 9
3.3 Durchführen eines Farbwechsels 10

4. Wartung und Reinigung 11
4.1 Auswechseln der Pistole 11
4.2 Reinigung der Pistole und Austausch der Verschleißteile 12
4.3 Montage der Pistolenverlängerung 13
4.4 Entsorgung 15

5. Behebung von Funktionsstörungen 16

6. Technische Daten 17

7. Garantie 18

8. Lieferumfang und Ersatzteillisten 19
8.1 So werden Ersatzteile bestellt 19
8.2 Lieferumfang und Ersatzteilliste PEM-T3 19
8.3 Ladungskörper kpl 20
8.4 Breit-Flachstrahldüse 20
8.5 Pistolenverlängerung 21
8.6 Ladungskörper PEM-T3 300 22
8.7 Aussenrohr 23

00_Einleitung.doc

Dieses Handbuch enthält Informationen und Anweisungen für die Bedienung, Instandsetzung und Wartung des Gerätes. Die Einhaltung dieser Anleitung ist Bestandteil der Garantievereinbarungen.

Wagner Pulverbeschichtungsanlagen entsprechen den höchsten Sicherheitsanforderungen. Sie können unter Berücksichtigung der allgemein gültigen Sicherheitsvorschriften und der Sicherheitsvorschriften des jeweiligen Landes betrieben werden.

Bitte schenken Sie jenen Bereichen, die eines der folgenden Symbole aufweisen, besondere Aufmerksamkeit. Befolgen Sie die Hinweise im Interesse Ihrer eigenen Sicherheit und einer einwandfreien Funktion des Gerätes genau.

Gefahr

Dieses Symbol macht darauf aufmerksam, dass Missachten von Bedienungsanweisungen, Arbeitsanweisungen, vorgeschriebenen Arbeitsabläufen und dergleichen zu Verletzungen oder gar zu tödlichen Unfällen führen kann.

Vorsicht

Dieses Symbol weist darauf hin, dass Missachten von Bedienungsanweisungen, Arbeitsanweisungen, vorgeschriebenen Arbeitsabläufen und dergleichen zu Sachschäden führen kann.

Hinweis

Mit diesem Symbol werden nützliche Zusatzinformationen und Tipps vermittelt. Nichtbefolgen kann zu Störungen führen.

1. Sicherheitsbestimmungen

1.1 Sicherheitshinweise

010101_Sicherheit01_pea.doc

Gefahr

Diese Einrichtung kann gefährlich sein, wenn sie nicht gemäß den Angaben in dieser Betriebsanleitung betrieben wird!

Zusätzlich sind die landesspezifischen Sicherheitsbestimmungen für den Brandschutz zu berücksichtigen!

Gefahr

Personen mit Herzschrittmachern dürfen sich auf keinen Fall in dem Bereich aufhalten, wo das Hochspannungsfeld zwischen der Sprühpistole und dem zu beschichtenden Werkstück entsteht!

Für das sichere und rationelle Arbeiten mit der Anlage sind vom Anwender die nachstehenden Vorschriften zu beachten:

- Insbesondere hat der Betreiber die Sicherheitsrichtlinien des VdS und der Berufsgenossenschaften zu beachten.
- Die elektrostatische Beschichtungseinrichtung darf nur von ausgebildetem Fachpersonal benutzt werden.
- Die Sprühpistole darf nur in Pulver Sprühkabinen oder an Pulver Sprühständen betrieben werden, die eine technische Lüftung aufweisen.
- Der Betreiber hat sicherzustellen, dass eine mittlere Konzentration von Pulverlack in der Luft von 50 % der unteren Explosionsgrenze (UEG = max. zulässige Pulver/Luft Konzentration) nicht überschritten wird. Ist ein verlässlicher Wert der UEG nicht vorhanden, darf die mittlere Konzentration 10 g/m³ nicht überschreiten.
- Überschüssiger Beschichtungsstoff (Overspray) muss sicher gesammelt werden.
- Bei der Entsorgung von Pulverlacken sind die Herstellerhinweise und die jeweils geltenden Umweltschutzbedingungen zu beachten.
- Der Netzanschluss zum Betrieb der Wagner Pulvergeräte **muss** elektrisch mit der Abluftanlage der Pulversprühanlage verriegelt sein.
- Bei Mängeln oder Defekten ist unverzüglich die Reparatur durch den Betreiber zu veranlassen.
- Eine regelmäßige Überprüfung der Pulversprüheinrichtung (jährlich) hinsichtlich Explosionsschutz ist vom Betreiber durchführen zu lassen.
- Reparaturen dürfen nur durch Fachpersonal und auf keinen Fall im explosionsgefährdeten Bereich ausgeführt werden. Der Ex-Schutz darf dadurch nicht beeinträchtigt werden.
- Der Fußboden des Arbeitsbereiches **muss** elektrostatisch leitfähig sein (Messung nach EN 1081).
- Alle leitfähigen Teile im Arbeitsbereich (1 m um jede Sprühstelle bzw. Kabinenöffnung herum) **müssen** elektrostatisch geerdet sein.
- Alle Personen innerhalb des Arbeitsbereiches **müssen** elektrostatisch leitfähige Schuhe tragen.
- Die Sprühpistole sollte mit der bloßen Hand gehalten werden! Werden Handschuhe verwendet, so **müssen** solche aus leitfähigem Material verwendet werden.
- **Richtlinie 94/9/EG:** Das Gerät ist zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen geeignet.

010102_Sicherheit02_pea.doc

- **Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung.**
- **Verwenden Sie bei stauberzeugenden Arbeiten und beim Entstehen von Lösemitteldämpfen einen Atem- oder Gesichtsschutz:** Gesundheitsgefahren durch Einatmen und Hautkontakte von Lösemitteldämpfen und Lack-Aerosolen; Hornhautverletzungen durch Spritzer ins Auge vermeiden.
- **Kontrollieren Sie Ihre Geräte auf Beschädigungen.**
  Vor Gebrauch der Anlage leicht beschädigte Teile auf ihre einwandfreie Funktion überprüfen. Überprüfen Sie, ob die Funktion beweglicher Teile in Ordnung ist, ob sie nicht klemmen oder ob Teile beschädigt sind.
  Beschädigte Teile sollten durch eine Wagner Kundendienstwerkstatt repariert oder ausgewechselt werden.

Gefahr

Benützen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit nur Zubehör und Zusatzgeräte, die in der Betriebsanleitung angegeben werden. Der Gebrauch anderer Einzelteile kann eine Verletzungsgefahr bergen.

Verwenden Sie nur Wagner Originalersatzteile!

Änderungen oder Reparatur der Wagner Originalersatzteile kann zu tödlichen Unfällen oder zu Explosionen in der Beschichtungsanlage führen!

1.2 EG Konformitätserklärung

0103_Konformitaet.doc

CE Die Firma Wagner erklärt hiermit, dass das in dieser Betriebsanleitung beschriebene Gerät in Übereinstimmung mit den einschlägigen Bestimmungen 98/37/EG, 94/9/EG, 73/23 EWG und 89/336 EWG entwickelt und hergestellt worden ist.

Folgende **europäische** Normen sind angewandt worden:

EN 12100-1/-2	EN 50281-1-1/-1-2	EN 61000-6-1
EN 61000-6-2	EN 61000-6-3	EN 60204-1
EN 50053-2	EN 50050	EN 50177

Folgende **deutsche** Norm bzw. Richtlinie ist angewandt worden:

BGI 764

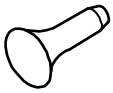
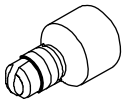
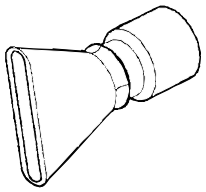
Dem vorliegenden Produkt liegt eine **EG Konformitätserklärung** bei. Diese kann bei Bedarf bei Ihrer WAGNER Vertretung unter Angabe des Produkts und der Seriennummer nachbestellt werden.

Die EG Konformitätserklärung hat die Nummer **0351967**.

2. Vorbereiten der Sprühpistole

2.1 Auswahl des geeigneten Düsensystems

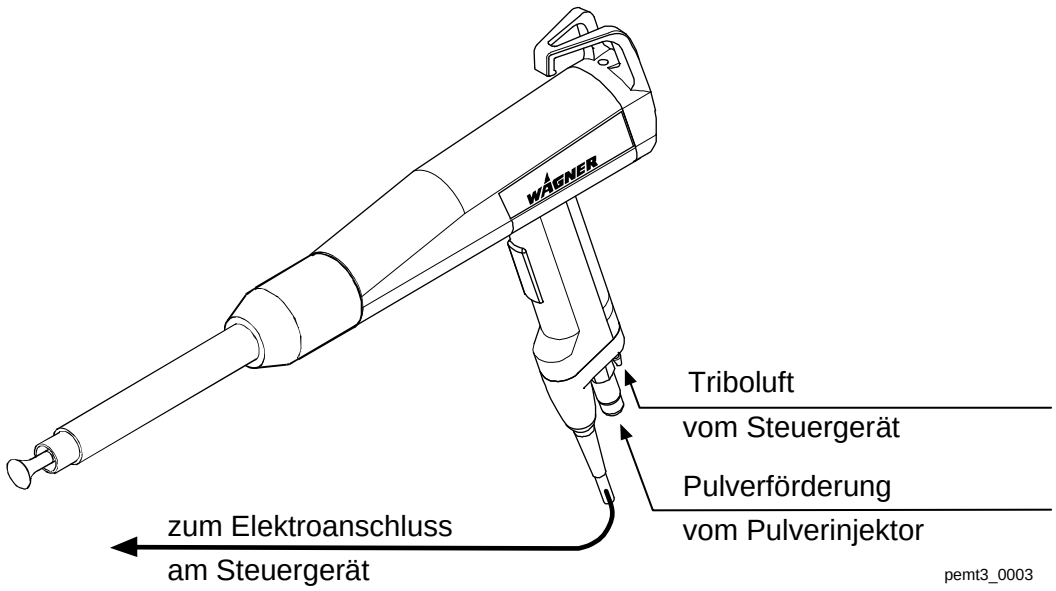
0201_Duesenauswahl_tribo.doc

Düse	Überblick Anwendung	Pulverwolke
Prallkegel 	• Drahtwaren • Gitterkonstruktionen	Ovale Pulverwolke: Grösse der Wolke abhängig vom Pralltellerdurchmesser. Für Pulvermengen von: 50 ... 300 g/min
Flachstrahldüse 	Schwierige Werkstücke: • Hinterschneidungen • Profile	Breit aufgefächerte flache Pulverwolke Für Pulvermengen: von 50 ... 150 g/min
Breit Flachstrahldüse 	Schwierige Werkstücke: • Hinterschneidungen • Profile	Breit aufgefächerte flache Pulverwolke Für Pulvermengen: von 100 ... 250 g/min

Die Artikelnummern finden Sie im Kapitel **8** "**Lieferumfang und Ersatzteillisten**"

2.2 Anschließen der Sprühpistole

Bevor Sie mit dem Anschließen beginnen, schalten Sie die Pulverförderung aus. Schauen Sie dazu in der entsprechenden Betriebsanleitung des Steuergerätes nach.



- Schließen Sie die Sprühpistole mit dem Elektrokabel an das Tribostrom Mess- oder Anzeigegerät an.
- Schließen Sie den Schlauch für die Pulverförderung an die Sprühpistole und am Pulverinjektor an.
- Schließen Sie den Schlauch für die Triboluft an die Sprühpistole und am Steuergerät an.

2.3 Erdungsmaßnahmen

Aus Sicherheitsgründen **muss** die **Sprühpistole** einwandfrei geerdet sein. Dies geschieht über das Elektrokabel.

0203_Erdung.doc

Um eine optimale Pulverbeschichtung zu erzielen, ist auch eine einwandfreie Erdung des **Werkstücks** zwingend erforderlich.

Ein schlecht geerdetes Werkstück bewirkt:

- gefährliche elektrische Aufladung des Werkstückes
- Rücksprühung auf Pistole und Anwender
- ungleichmäßige Beschichtung
- sehr schlechten Umgriff

Gefahr

Es können zündfähige Funken zwischen Werkstück und Gehänge entstehen, wenn Haken oder andere Gehängeteile nicht vollständig entlackt sind!

Diese Funken können starke Radiofrequenzstörungen verursachen.

3. Arbeiten mit der Sprühpistole

3.1 Die Sprühpistole in Betrieb nehmen

- Schalten Sie das Steuergerät ein.
- Wählen Sie am Steuergerät den Pistolentyp **Hand** und Aufladung **Tribo** an.
- Schauen Sie dazu in der Betriebsanleitung des angeschlossenen Steuergerätes nach.

Vorsicht

Um die Abnützung der Verschleißteile gering zu halten, **muss** die Summe der Förder- und Dosierluftmenge zwischen **3,5 und 6 Nm³/h** betragen!

Die Summe der Förder-, Dosier- und Triboluftmenge darf maximal **7,5 Nm³/h** betragen!

- Halten Sie die **Handpistole** in die Sprühkabine, betätigen Sie den Abzugshebel an der **Handpistole** und stellen Sie die Pulvermenge und die Pulvergeschwindigkeit an einem Versuchsobjekt ein, indem Sie die Förder- und Dosierluft entsprechend verstellen.
- Öffnen Sie die Triboluft nur so weit, bis Sie eine Tribostromanzeige von ca. 3 µA erreichen.

Vorsicht

Überschreitet der Tribostrom (Ladestrom) 3,5 µA, dann **muss** die Triboluft reduziert oder geschlossen werden!

Der Ladestrom ist abhängig von der Pulversorte und sollte im Idealfall zwischen 2,5 und 3,5 µA liegen.

3.2 Ausschalten der Sprühpistole

Die Pistole wird je nach Pulverinjektor unterschiedlich ausgeschaltet.

Hinweis

Bei jeder Arbeitsunterbrechung sollte die Pistole durchgeblasen (gespült) und von Pulverresten befreit werden. Damit können **Pulverablagerungen** und eine **Schwallbildung** beim erneuten Einschalten weitgehend vermieden werden.

0302_Ausschalten_pemc.doc

Ist die Sprühpistole an einem **EPG-D1** oder einem **Steuergerät Bravo** in Verbindung mit dem Pulverinjektor **PI-F1** angeschlossen, kann der Spülvorgang am Steuergerät eingestellt werden. In diesem Fall wird die Pistole von Pulver freigeblasen sobald der Abzugshebel losgelassen wird.

Wenn die Pistole mit dem Steuergerät **EPG 2008** und dem Pulverinjektor **PI-P1** betrieben wird, folgendermaßen vorgehen:

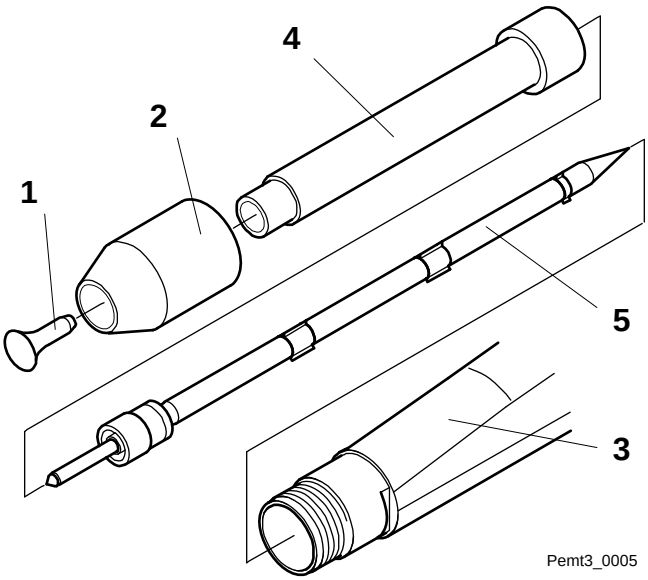
- Den Abzugsbügel an der Handpistole loslassen, damit die Pulverförderung und die Hochspannungserzeugung ausgeschaltet werden.
- Am Steuergerät **EPG 2008** den Regler für die Gesamtluftmenge auf Maximum stellen. Beim erneuten Einschalten wird dann kein Pulver mehr gefördert.

- Den Abzugsbügel an der Handpistole betätigen, damit die Pistole von Pulver freigeblasen wird.
- Das Steuergerät ausschalten und es gegen ungewolltes Wiedereinschalten sichern.

3.3 Durchführen eines Farbwechsels

Bei einem Farbwechsel **müssen** sämtliche pulverführenden Teile der gesamten Beschichtungsanlage **gründlich** von Pulverresten befreit werden. Nachfolgend wird nur der Vorgang für die Pulversprühpistole beschrieben. Hinweise für die Reinigung der anderen Komponenten finden Sie in den entsprechenden Betriebsanleitungen.

- Schalten Sie das Steuergerät aus und sichern Sie es gegen ungewolltes Wiedereinschalten.



- Falls Sie keine automatische Spülung einsetzen:

  Lassen Sie den Abzugsbügel an der Handpistole los, damit die Pulverförderung ausgeschaltet wird.

  Ziehen Sie den Pulverinjektor aus dem Injektoranschluss des Pulverbehälters heraus, damit beim Spülen kein Pulver gefördert werden kann.

  Betätigen Sie den Abzugsbügel an der Handpistole, damit die Pistole von Pulver freigeblasen wird.

  Schalten Sie das Steuergerät aus und sichern Sie es gegen ungewolltes Einschalten.

- Ziehen Sie den Prallkegel **1** vom Ladungskörper **5** ab.
- Schrauben Sie die Überwurfmutter **2** vom Pistolengehäuse **3** ab.
- Ziehen Sie den Düsenkörper **4** vorsichtig aus dem Pistolengehäuse **3** heraus.
- Ziehen Sie den Ladungskörper **5** vorsichtig heraus.

Vorsicht

Achten Sie darauf, dass beim Herausziehen und beim Einsetzen der Verschleißteile, besonders die Teile des Ladungskörpers, nicht beschädigt werden!

- Befreien Sie die ausgebauten Teile und die Sprühpistole von Pulverrückständen.
- Setzen Sie den Ladungskörper **5** und den Düsenkörper **4** wieder vorsichtig in das Pistolengehäuse **3** ein und ziehen Sie sie mit der Überwurfmutter **2** fest
- Schieben Sie den Prallkegel **1** wieder auf den Ladungskörper **5**.

Die Sprühpistole ist wieder einsatzbereit.

4. Wartung und Reinigung

4.1 Auswechseln der Pistole

0401_Wartungvorbereit_peac.doc

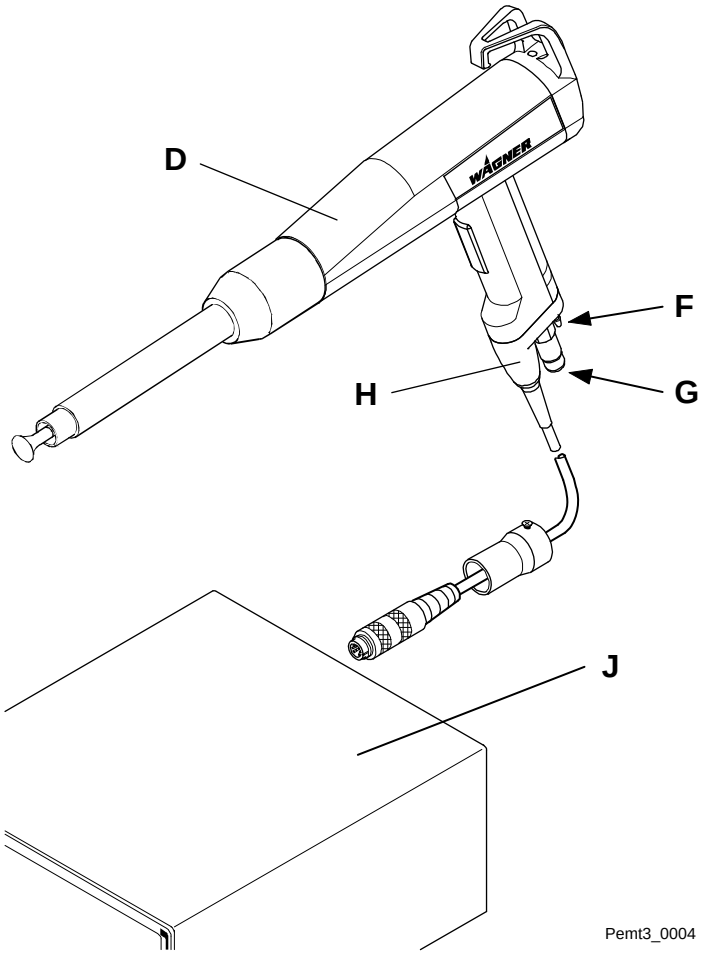
Vor dem Auswechseln der Pistole muss diese **gründlich** von Pulverresten befreit werden.

Vorsicht

Instandsetzung, Reparatur oder Austausch der Pistole oder von Teilen davon, dürfen nur außerhalb des gefährdeten Bereiches und an dafür geeigneter Stelle durch fachkundiges Personal erfolgen!

Bei der Sprühpistole müssen die Verschleissteile, die in der Ersatzteilliste mit * gekennzeichnet sind, regelmäßig überprüft und, wenn nötig, ausgetauscht werden.

0401_Pemt3_Ausbauen.doc



Pemt3_0004

- Steuergerät bzw. Hochspannungserzeugung ausschalten.
- Elektrokabel **H** vom Steuergerät **J** trennen.
- Pulverförderschlauch **G** und Triboluftschlauch **F** von der Sprühpistole **D** trennen.
- Die zu wartende Sprühpistole gegen eine neue austauschen und diese in umgekehrter Reihenfolge montieren.

4.2 Reinigung der Pistole und Austausch der Verschleißteile

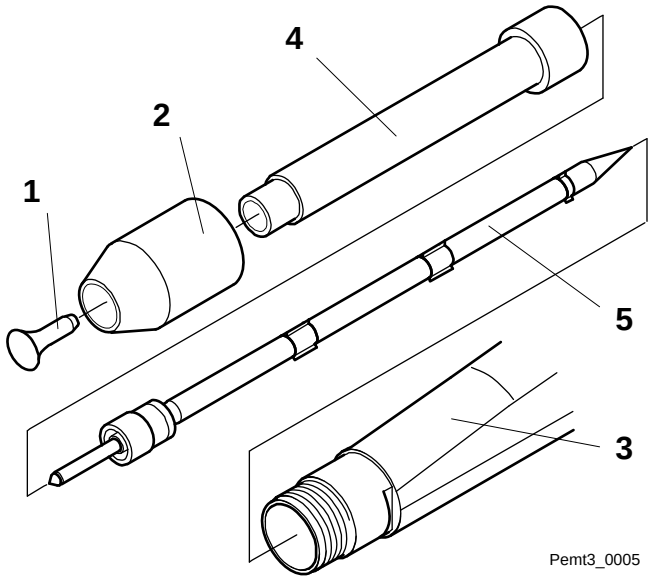
Vorsicht

Sprühpistole oder Teile davon **niemals** in Reinigungsmittel legen!

0402_Pemt3_Verschlaustausch.doc

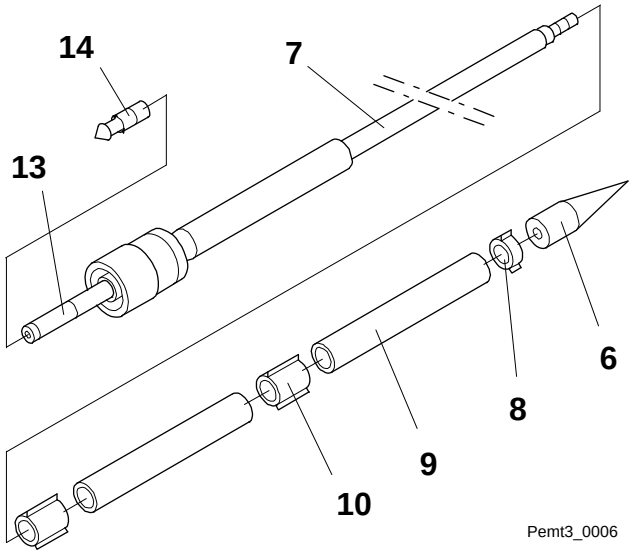
Vorsicht

Beim Herausziehen und beim Einsetzen der Verschleißteile darauf achten, dass vor allem die Teile des Ladungskörpers nicht beschädigt werden.



- Prallkegel **1** vom Ladungskörper **5** abziehen.
- Überwurfmutter **2** vom Pistolengehäuse **3** abschrauben.
- Düsenkörper **4** vorsichtig aus dem Pistolengehäuse **3** herausziehen.
- Ladungskörper **5** vorsichtig herausziehen.
- Ausgebaute Teile auf Verschleiß überprüfen. Der **gesamte** Ladungskörper kann gegen einen **neuen** ausgetauscht werden.

Es besteht aber auch die Möglichkeit, den Ladungskörper zu zerlegen und nur die **verschlissenen** Teile gegen **neue** auszutauschen.



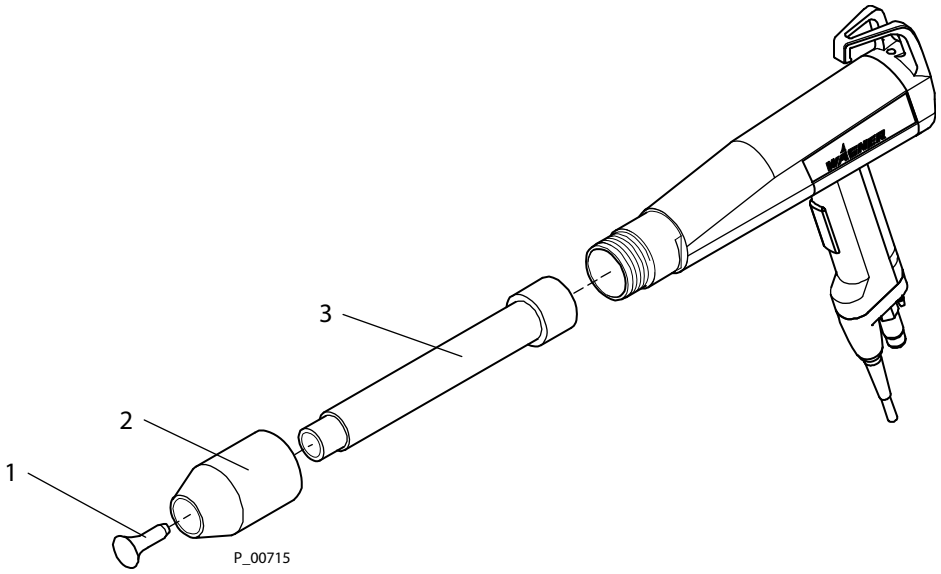
- Spitze **6** vorsichtig von der Gewindestange **7** abschrauben und den Ladungskörper zerlegen.
- Bei Verschleiß die Luftdüse **14** von der Prallkegelstange **13** abschrauben und durch eine **neue** ersetzen.
- Alle Teile vollständig von Pulverresten befreien.
- Abgenützte Teile durch neue ersetzen.
- Ladungskörper wieder zusammenbauen.
- Ladungskörper wieder vorsichtig in die Pistole hineinschieben und die Pistole wieder zusammenbauen.

4.3 Montage der Pistolenverlängerung

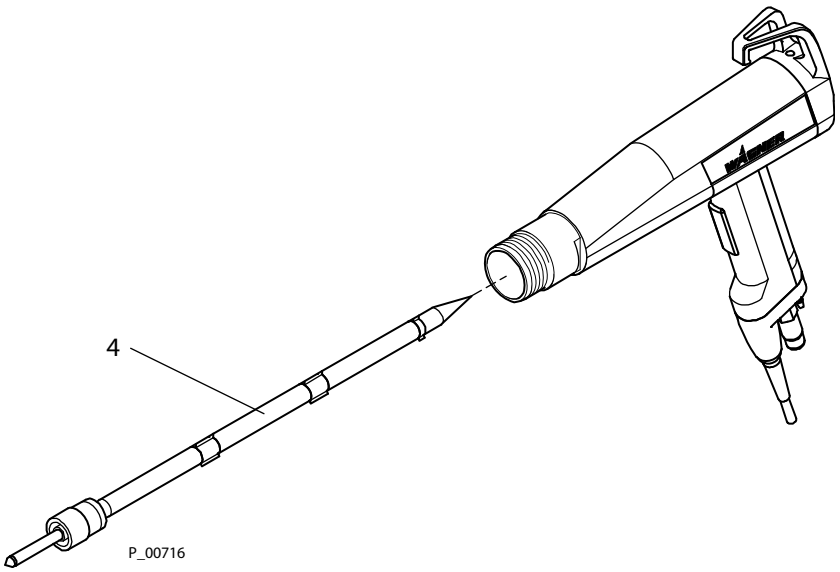
Vorsicht

Zum Einbau einer Pistolenverlängerung müssen Sie immer eine gründlich gereinigte Sprühpistole nehmen!

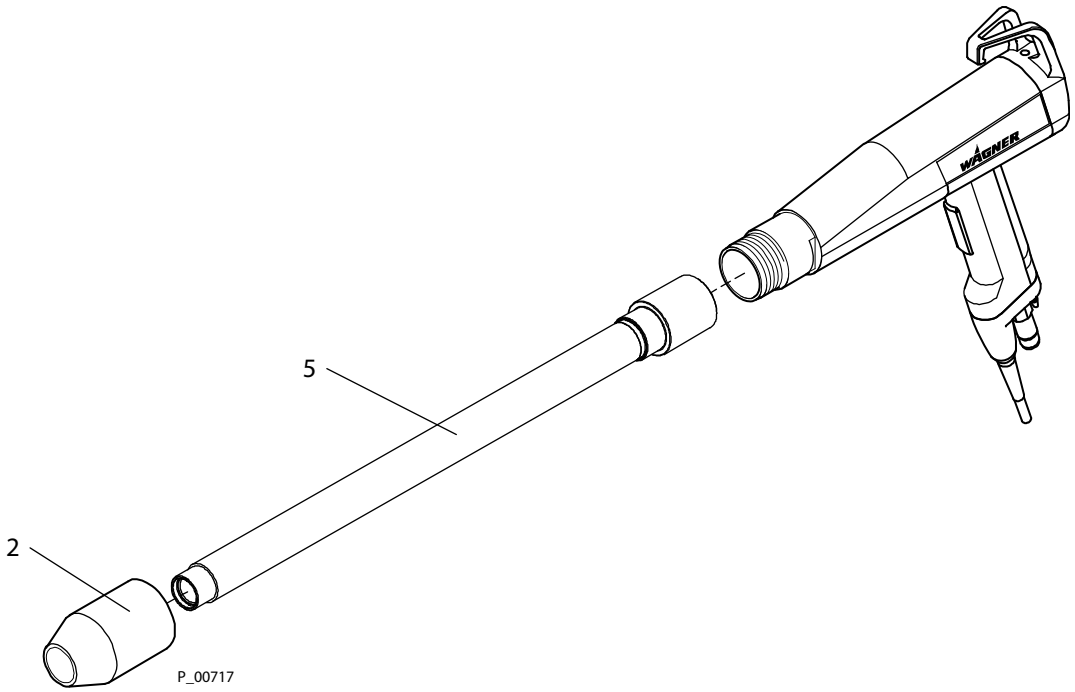
Besser ist es, wenn Sie dazu eine neue Pistole nehmen.



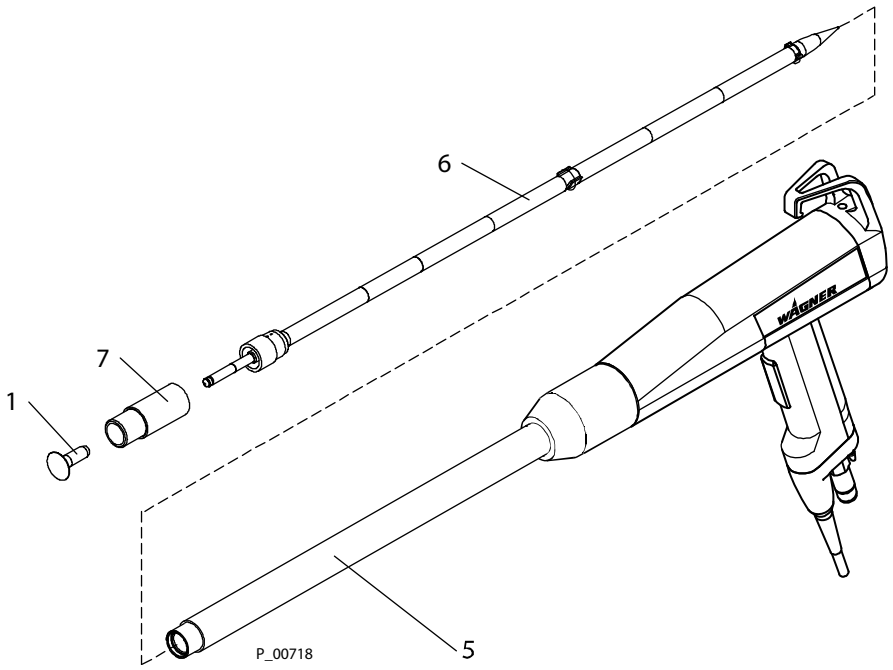
- Prallkegel/Spaltdüse 1 vom Düsenkörper 3 abziehen.
- Überwurfmutter 2 vom Pistolengehäuse abschrauben.
- Düsenkörper 3 aus dem Pistolengehäuse abziehen.



- Ladungskörper 4 aus dem Pistolengehäuse herausziehen.



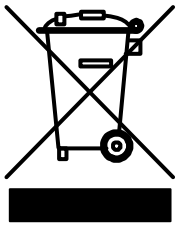
- Aussenrohr 5 in das Pistolengehäuse stecken und mit Überwurfmutter 2 sichern.



- Ladungskörper 6 in das Aussenrohr 5 einführen und bis auf Anschlag aufschieben.
- Adapter 7 bis auf Anschlag auf das Aussenrohr 5 aufschieben.
- Prallkegel / Spaltdüse 1 auf den Adapter 7 aufstecken.

4.4 Entsorgung

04_Entsorgung.doc



Nur für EU-Länder

Werfen Sie Elektro-Altgeräte nicht in den Hausmüll!

Gemäss der europäischen Richtlinie 2002/96/EG zur Entsorgung von Elektro-Altgeräten und deren Umsetzung in nationales Recht, ist dieses Produkt nicht über den Hausmüll zu entsorgen, sondern muss der umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Ihr Wagner Alt-Gerät wird von uns, bzw. unseren Handelsvertretern zurückgenommen und für Sie umweltgerecht entsorgt. Wenden Sie sich in diesem Fall an einen unserer Service-Stützpunkte bzw. eine unserer Handelsvertretungen, oder direkt an uns.

5. Behebung von Funktionsstörungen

Störung	Ursache	Behebung
Keine Tribostrom (z.B. kein Umgriff oder keine Pulverhaftung)	- Ungenügende oder keine Pulveraufladung	
	- Elektrokabel von Pistole zu Steuergerät defekt	- Wagner Servicestelle benachrichtigen
	- Tribostrom Mess- oder Anzeigegerät defekt	
	- Verschleiß der pulverführenden Teile in der Pistole	- Verschlissene Teile auswechseln
Schlechter Umgriff Rücksprühung	- Ungenügende oder keine Erdung	- Siehe Kapitel “**Erdungsmaßnahmen**“
Pulveraustritt ungleichmäßig oder nicht ausreichend	- Verunreinigungen	- Pulverführende Teile durchblasen
	- Pulveransinterungen oder Verschleiß der pulverführenden Teile in der Pistole	- Pulverführende Teile säubern und gegebenenfalls austauschen
	- Fördereinrichtung verunreinigt	- Siehe Betriebsanleitung der jeweils angeschlossenen Geräte
	- Förderluft- / Dosierluft- Verhältnis nicht korrekt	- Am Steuermodul bzw. Steuergerät neu abstimmen
	- Verschleiß der Pulverinjektordüse	- Abgenutzte Teile am Pulverinjektor auswechseln 1.)
Sprühwolke ist unregelmäßig	- Teile des Düsensystems verschlissen	- Verschlissene Teile ersetzen

1.) Die Verschleiß- und Ersatzteile finden Sie in der Betriebsanleitung des Pulverinjektors.

6. Technische Daten

Anpassen

Gewicht: 500 g

06_Tribopistolendaten.doc

Elektrisch:

Bauart:	gemäß EN 50177 und EN 50050
Schutzklasse:	IP 54

Pneumatisch:

Eingangsluftdruck (Triboluft):	max. 3 bar
Pulverausstoßmenge:	max. 300 g/min

06_Druckluftqualitaet.doc

Erforderliche Druckluftqualität:

Qualitätsklasse	Druckluftqualität nach ISO 8573.1	
5	max. Restgehalt Wasser: (Drucktaupunkt in °C bei 700 kPa / in °F bei 100 psi)	+7 °C / +44.6 °F
2	max. Ölgehalt:	0,1 mg Öl/m^3 / 0.1 oz/ft^3
3	max. Partikeldichte:	5 mg/m^3 / 5 oz/ft^3
3	max. Partikelgröße:	5 µm / 5 microns

Umgebungsbedingungen:

Bei Verwendung von niedrigschmelzenden Pulversorten kann gegebenenfalls eine Umgebungstemperatur unter 30 °C erforderlich sein.

Volumenangaben:

für Volumen, die in Nm^3 (Normkubikmeter) angegeben sind. Ein Kubikmeter eines Gases von 0 °C und 1,013 bar wird als Normkubikmeter bezeichnet.

7. Garantie

08_Garantie.doc

Fehlerhafte und unbrauchbare Teile werden nach unseren allgemeinen Lieferbedingungen ersetzt.

Wir übernehmen keine Garantie für Schäden, die durch folgende Gründe mitverursacht worden sind:

Ungeeignete oder unsachgemässe Verwendung, fehlerhafte Montage, bzw. Inbetriebsetzung durch den Käufer oder durch Dritte, natürliche Abnutzung sowie Verschleissteile (in der Ersatzteilliste mit * gekennzeichnet), fehlerhafte Behandlung oder Wartung.

Das Gerät ist unverzüglich nach Empfang zu kontrollieren. Offensichtliche Mängel sind bei Vermeidung des Verlustes der Mängelrechte innerhalb von 14 Tagen nach Empfang des Gerätes der Lieferfirma oder uns schriftlich mitzuteilen.

Wir behalten uns vor, die Garantie durch ein Vertragsunternehmen erfüllen zu lassen.

Die Leistung dieser Garantie ist abhängig vom Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein. Ergibt die Prüfung, dass kein Garantiefall vorliegt, so geht die Reparatur zu Lasten des Käufers.

8. Lieferumfang und Ersatzteillisten

8.1 So werden Ersatzteile bestellt

0901_Ersatzteilebestellung.doc

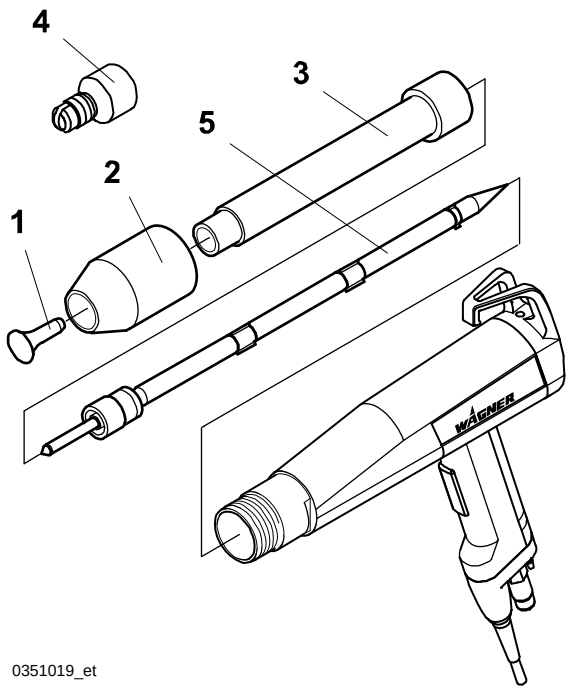
Fehlerhafte und unbrauchbare Teile werden nach unseren allgemeinen Lieferbedingungen ersetzt.

Um eine sichere und reibungslose Ersatzteillieferung gewährleisten zu können, sind folgende Angaben nötig:

- **Rechnungsadresse**
- **Lieferadresse**
- **Name der Ansprechpersonen für Rückfragen**
- **Lieferart**
- **Bestellmenge, Artikel Nr. und Benennung**

8.2 Lieferumfang und Ersatzteilliste PEM-T3

0351019



0351019_et

Pos.	Artikel Nr.	Benennung
- -	**0351019**	**Tribo Handpistole PEM-T3**
1	0259474 *	Prallkegel (∅22)
1	0259475 *	Prallkegel (∅28) ***
2	0351654	Überwurfmutter Tribo ET
3	0351581	Düsenkörper
4	0260928 *	Spaltdüse **
5	0260629 *	Ladungskörper kpl.

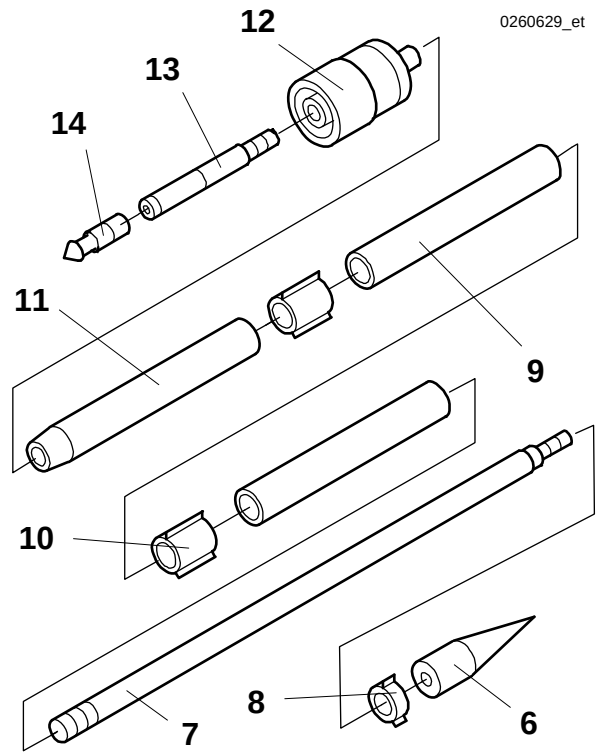
* Verschleißteil

** nur als Set erhältlich

*** Sonderzubehör

8.3 Ladungskörper kpl

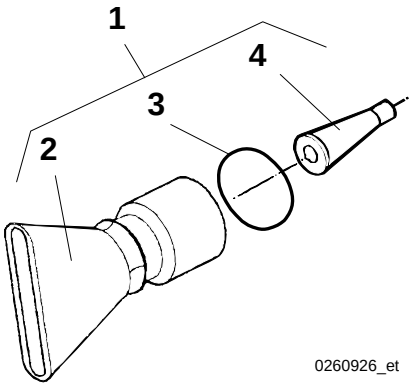
0260629



Pos.	Artikel Nr.	Benennung
- -	**0260629**	**Ladungskörper kpl.**
6	0260472 *	Spitze
7	0260473	Gewindestange
8	0260474 *	Ring
9	0260471 *	Ladungsrohr
10	0260476 *	Stützring
11	0260470 *	Stange
12	0260463 *	Zentralluftführung
13	0260469 *	Prallkegelstange
14	0260632 *	Luftdüse kpl.

* Verschleißteil

8.4 Breit-Flachstrahldüse

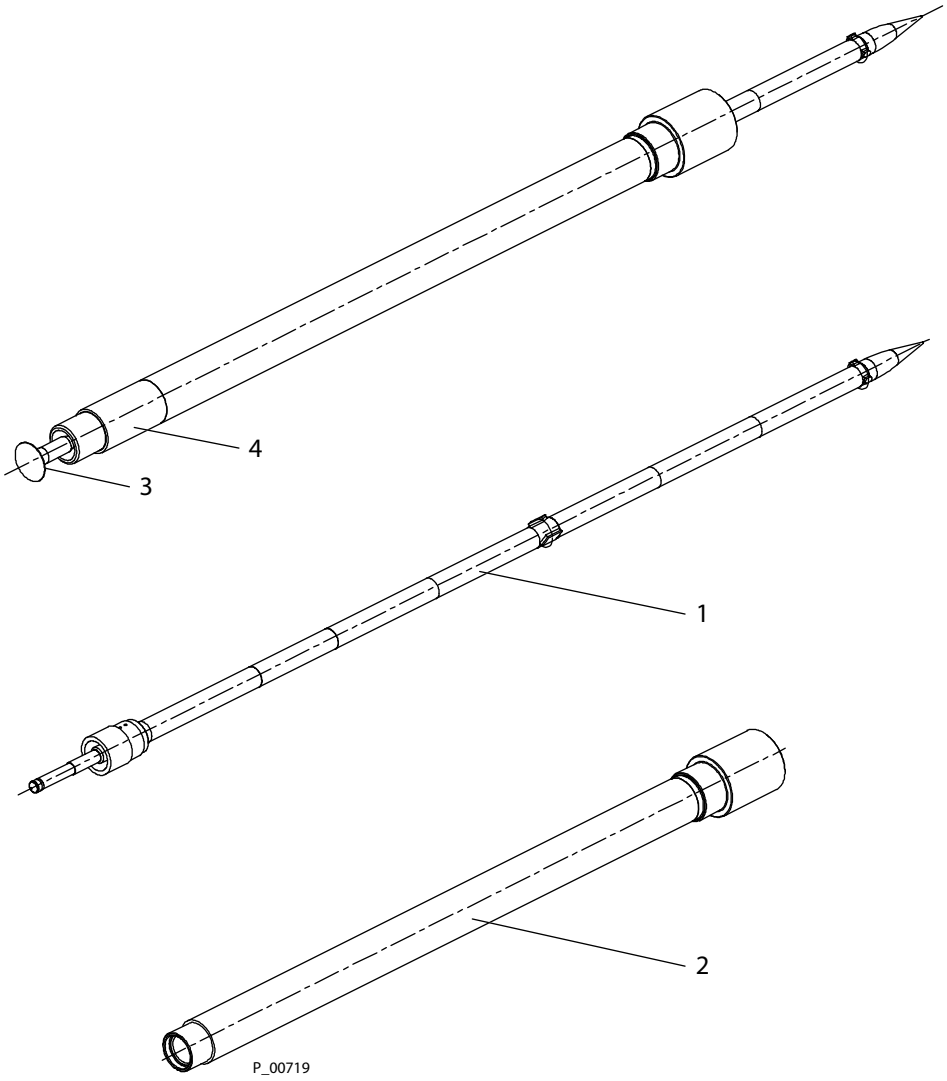


Pos.	Artikel Nr.	Benennung
1	**0260926 ***	**Breit-Flachstrahldüse ****
2	0260280 *	Breit-Flachstrahldüse
3	9971037 *	O-Ring 22x1,5
4	0260627 *	Prallkegel ∅13

* Verschleißteil

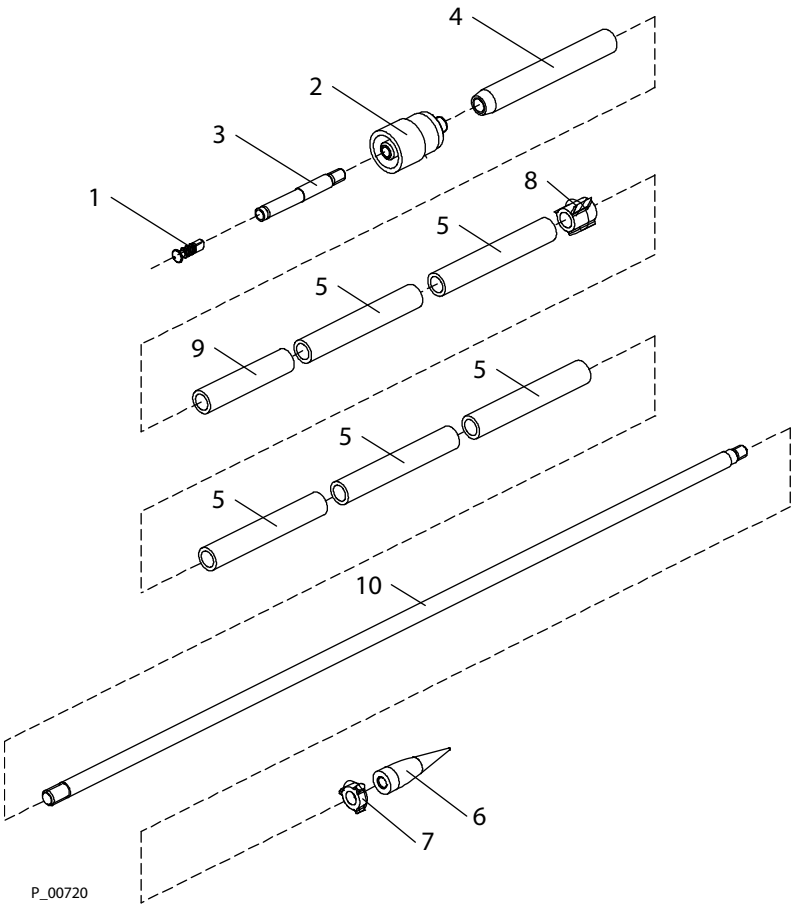
** nur als Set erhältlich

8.5 Pistolenverlängerung



Pos.	Artikel Nr.	Benennung
--	**0260934**	**Pistolenverlängerung 300 mm**
1	0260935 *	Ladungskörper PEM-T3 ET
2	0260936 *	Aussenrohr PEM-T3 ET
3	0259474 *	Prallkegel (∅22)
4	0259479	Adapter

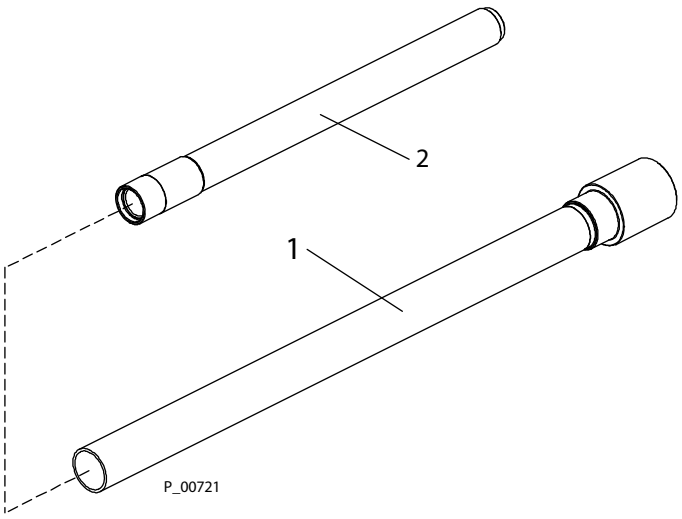
8.6 Ladungskörper PEM-T3 300



Pos.	Artikel Nr.	Benennung
--	**0260935**	**Ladungskörper PEM-T3 300**
1	0260632 *	Luftdüse kpl.
2	0260463 *	Zentralluftführung
3	0260469 *	Prallkegelstange
4	0260470 *	Stange
5	0260471 *	Ladungsrohr
6	0260472 *	Spitze
7	0260474 *	Ring
8	0260476 *	Stützring
9	0260657 *	Ladungsrohr
10	0260658	Gewindestange

* Verschleissteil

8.7 Aussenrohr



Pos.	Artikel Nr.	Benennung
--	**0260936**	**Aussenrohr T3 300 ET**
1	0260655	Aussenrohr T300
2	0260656	Pulverrohr

WAGNER

ADRESSEN

Deutschland
J. WAGNER GmbH
Otto-Lilienthal-Str. 18
D-88677 Markdorf

Phone +49/7544/505-0
Fax +49/7544/505-200

Schweiz
J. WAGNER AG
Postfach 109
Industriestrasse 22
CH-9450 Altstätten

Phone +41/71/7572211
Fax +41/71/7572222

Österreich
J. WAGNER GmbH
Otto-Lilienthal-Str. 18
D-88677 Markdorf

Phone +49/7544/505-0
Fax +49/7544/505-200

Niederlande
Wagner Systemen Nederland B.V.
Proostwetering 105 C
NL-3543 AC UTRECHT

Phone +31/30/2410688
Fax +31/30/2410765

Belgien
Estee Industries
Leenbeekstraat 9
B-9770 Kruishoutem

Phone +32/9/3885410
Fax +32/9/3885440

Dänemark
WAGNER Powder Systems Scvandinavia
Juupajokivej 8
DK-8850 Bjerringbro

Phone +45/7023 2052
Fax +45/8668 2052

Schweden
WAGNER Powder Systems Scandinavia AB
Hedenstorpsvägen 4
Sverige - 55593 Jönköping

Phone +46/36/341590
Fax +46/36/368580

Großbritannien
WAGNER Spraytech (UK) Ltd.
Unit 3 Haslemere Way
Tramway Industrial Estate
UK-Banbury, Oxon OX 16 8TY

Phone +44/1295/265353
Fax +44/1295/269861

USA
WAGNER Systems Inc.
300 Airport Road, Unit 1
Elgin, IL 60123

Phone +1(0)630/503-2378
Fax +1(0)630/503-2377

Japan
WAGNER- HOSOKAWA Micron Ltd.
No. 9, 1-Chome
Shodal Tajka, Hirakata-Shi
Osaka 673-1132

Phone +81/728/566751
Fax +81/728/573722

China
WAGNER SPRAYTECH SHANGHAI CO LDT.
4th Flr, No. 395 Jiangchangxi Road
Shibei Industrial Zone
Shanghai, 200436

Phone +86/2166521858
Fax +86/2166529819

Frankreich
J. Wagner France SARL
B.P. 75, 5, Avenue du 1er Mai
F-91122 Palaiseau-Cédex

Phone +33/825/011111
Fax +33/1/69817257

Italien
WAGNER Itep S.p.A.
Via Santa Vecchia, 109
I-22049 Valmadrera - LC

Phone +39/0341/212211
Fax +39/0341/210200

Spanien
WAGNER Spraytech Iberia S.A.
P.O.Boc, 132, Crtra. N-340, Km. 1245,4
E-08750 Molins de Rei (Barcelona)

Phone +34/93/6800028
Fax +34/93/6800555